

PRÉCIS ÉLÉMENTAIRE

DE

GRAVURE

Sur Cuivre

PAR

H. & G. DUBOUCHET

PARIS

ERNEST LEROUX, ÉDITEUR

28, RUE BONAPARTE, 28

1891



BIBLIOTHÈQUE DE L'ART PRATIQUE

PRÉCIS ÉLÉMENTAIRE

DE

GRAVURE

SUR CUIVRE

BIBLIOTHÈQUE DE L'ART PRATIQUE

PUBLIÉE SOUS LA DIRECTION DE M. G. DUBOUCHET FILS

ET

DÉDIÉE AUX ÉLÈVES DE L'ÉCOLE DU LIVRE

Précis élémentaire de gravure sur cuivre.
Le Livre : la Reliure, l'Illustration.
Les maîtres graveurs de toutes les époques.
La gravure sur bois.
La Typographie et les procédés typographiques.
La Peinture.
La Composition décorative.
L'Aquarelle, le Pastel, la Gouache, etc.
Flore et Faune ornementales.
Guide de l'artiste au Musée du Louvre.
Le Dessin.
L'Art exotique et ses caractères.

7089-90. — CORBEIL. Imprimerie CRÉTÉ.

PRÉCIS ÉLÉMENTAIRE

DE

GRAVURE

SUR CUIVRE

PAR

Henri DUBOUCHET
Ancien Grand Prix de Rome, professeur à l'École du Livre

ET

G. DUBOUCHET
Artiste-peintre et Aquafortiste



PARIS
ERNEST LEROUX, ÉDITEUR
28, rue Bonaparte, 28

—

PRÉCIS ÉLÉMENTAIRE

DE

GRAVURE SUR CUIVRE

INTRODUCTION

L'art de graver, c'est-à-dire de représenter des objets par des contours dessinés en creux sur des corps durs et inflexibles, tels que la pierre, le bois, les métaux, remonte à la plus haute antiquité. Les peuplades primitives, munies d'un silex, gravaient sur l'écorce des arbres des signes bizarres et symboliques, premiers bégayements de l'idée ; plus tard, lorsque, après bien des essais informes, ils se furent confectionné des instruments aigus, ils incisèrent sur des os d'animaux et sur la pierre des figures dont on trouve encore aujourd'hui quelques traces.

Homère, dans ses poèmes, nous décrit plusieurs ouvrages exécutés par des procédés analogues : tels le bouclier d'Achille qui était orné de scènes représentant des combats et des jeux, et l'épée d'Agamemnon, dont la poignée et la lame étaient enri-

chies de damasquinures; tel encore le collier de pierres précieuses que portait le grand prêtre Aaron et sur lesquelles étaient tracés des caractères et des ornements hébraïques.

Les Égyptiens, les Grecs, et après eux les Romains nous ont laissé un nombre considérable de monuments, de sculptures, de camées, de vases en cuivre et de sceaux en métal qui attestent leur goût et leur originalité.

Mais, bien qu'il soit prouvé que l'art de la gravure proprement dite n'était pas inconnu des peuples de l'antiquité, il a fallu de longs siècles pour arriver à multiplier par l'impression les travaux exécutés sur un exemplaire unique. Le fruit de cet art, l'estampe ou la vignette, prit par extension le nom de gravure.

Grâce à ces procédés on put dès le commencement du XVIe siècle immortaliser les œuvres picturales des grands maîtres.

*
* *

A partir de cette époque, la gravure peut se classer en deux genres bien distincts :

1° la gravure sur bois;

2° la gravure en creux sur métal.

La gravure en *taille d'épargne* ou *gravure sur bois*, dessin exécuté sur un bloc de bois dur et lisse, — buis ou poirier, — et mis en relief par le travail du graveur, consiste à creuser avec un instrument tranchant les parties de l'estampe qui doivent rester

blanches et à laisser en relief toutes les parties couvertes par la plume ou par le crayon. La surface, enduite d'encre d'impression, dépose sur le papier, en vertu même de ses saillies, l'image exécutée sur le bois.

Le deuxième genre de gravure est complètement opposé.

Ici, les contours, les ombres, les demi-teintes, sont indiquées par des tailles qui seront remplies avec la matière colorante; les parties intactes seront en blanc sur le papier. J'ai nommé la gravure sur métal ou *chalcographie*.

Ce genre de travail s'exécute ordinairement sur cuivre rouge ou sur acier; cette dernière matière, en raison de sa dureté, présente le grand avantage d'un travail solide et durable s'effaçant difficilement sous l'action de la presse.

Grâce aux nouvelles découvertes de notre siècle, l'*aciérage* des cuivres au moyen de la *galvanoplastie* donne aux graveurs toute la sécurité désirable et permet de multiplier le tirage d'une planche sans en émousser les travaux.

Au deuxième genre de gravure se rattache la gravure à l'*eau-forte* et les procédés plus modernes de la *gravure en manière noire* et en *manière de crayon*.

L'eau-forte, d'un travail plus libre, est fort goûtée des peintres auxquels elle offre un mode rapide de traduction; associée, comme moyen auxiliaire, au burin et à la pointe sèche, elle donne des résultats véritablement surprenants, et nos maîtres en ont

tiré un parti qui fait honneur à notre école française du xixe siècle.

L'origine de la gravure à l'eau-forte remonte à la fin du xve siècle; elle fut d'abord employée par les armuriers italiens de la Renaissance pour le damasquinage des armes de prix. Les Allemands, les premiers, s'en servirent pour l'exécution des planches, et de magnifiques estampes sortirent des presses de Nuremberg.

Pour graver à l'eau-forte, on enduit une plaque bien polie d'un vernis brun. On trace le dessin sur ce vernis, puis, au moyen d'une pointe d'acier, on enlève le vernis indiqué par l'image. On voit alors le dessin figuré par des traits brillants de métal sur le fond sombre du vernis. On dispose en forme de cuvette autour de la plaque un rebord de cire; dans ce bassin improvisé, on verse de l'acide (*acide nitrique* ou *azotique* qui a la propriété de dissoudre le cuivre), et on l'étend d'eau pour qu'il ne *morde* pas trop fort.

L'acide *attaque* le cuivre mis à nu par la pointe et respecte tout le reste ; il creuse tous les traits du dessin comme on aurait pu les creuser au moyen du burin, avec cette différence que la morsure produite par l'eau-forte est perpendiculaire et s'élargit à mesure qu'elle pénètre plus profondément dans le cuivre, tandis que l'incision du burin est triangulaire. Quand on juge la *morsure* suffisante, on nettoie la planche, et, pour le tirage, on procède comme d'ordinaire.

La gravure en *manière noire* date de 1642; le

procédé en fut trouvé par Ludwig von Siegen qui exécuta dans ce genre le portrait de la princesse Amélie-Élisabeth de Hesse.

Quant au procédé lui-même, von Siegen refusa de le divulguer, et il écrivit au landgrave de Hesse-Cassel en lui dédiant le portrait de la princesse sa femme : « Il n'y a pas un seul graveur, un seul artiste quelconque, qui puisse deviner comment cet ouvrage a été exécuté. » Personne en effet ne le devina, et pendant douze années, il garda son secret. Le prince palatin, Robert, y fut initié le premier, à Bruxelles; il choisit à son tour, pour confident, le peintre Wallerant Vaille, qui communiqua la nouvelle à un cercle d'amis et d'artistes.

Bientôt un grand nombre de graveurs flamands s'illustrèrent dans la manière noire et l'importèrent en Angleterre où elle eut longtemps un grand succès. En France, quelques artistes s'essayent encore dans ce genre.

La gravure, en *manière de crayon*, quelque peu démodée de nos jours, est l'art d'imiter ou de contrefaire sur le cuivre les dessins faits au crayon sur le papier.

Le but de cette manière de graver est de faire illusion, au point qu'à la première inspection le vrai connaisseur ne sache faire la différence du dessin original d'avec l'estampe gravée qui en est l'imitation.

Ce genre de gravure ne s'exécute pas avec des tailles de burin ou de pointe comme la gravure en taille-douce et à l'eau-forte, mais par un mélange de

points variés et sans ordre, comme plus propres à imiter cette espèce de grainé occasionné par le crayon sur le papier plus ou moins lisse. Chaque coup de crayon sur le papier doit être considéré comme une infinité de points réunis, et ces points ne sont autre chose que les éminences du grain du papier sur lesquelles le crayon se dépose en passant dessus.

On sent que l'utilité de ce genre de gravure est de multiplier les exemples dessinés que nous ont laissés les maîtres célèbres, les *Raphaël*, les *Carrache*, les *Bouchardon*, les *Vanloo*, les *Boucher*, etc.

Aujourd'hui, la photographie et les procédés de reproduction rendent cette gravure presque inutile; si nous en parlons dans cet ouvrage, c'est à titre de curiosité et parce qu'elle peut fournir aux graveurs un moyen auxiliaire de traduction à la fois varié, pittoresque et imprévu.

La gravure *en lettres, en géographie, en topographie* et *en musique* n'est qu'une application de la gravure au burin et à l'eau-forte.

*
* *

Considéré au point de vue mécanique, l'art de graver a déterminé le choix des dessins renfermés dans cet ouvrage; les explications que nous y joignons en démontreront l'utilité. Avec le secours de ces premières notions pratiques, les élèves pourront vaincre plus aisément les diffi-

cultés de l'exécution dans les différents genres.

La gravure doit être précédée par l'étude du dessin, qui en est la base.

Nul sentiment, nul progrès en gravure sans une certaine expérience dans la pratique du dessin. La seule différence qui soit entre ces deux arts, s'il est vrai qu'il y en ait une, ne consiste que dans les moyens d'opérer, la matière sur laquelle on opère et le chemin plus ou moins long qui mène au même but.

Il faut que l'apprenti graveur acquière non seulement une habitude de faire, mais qu'il sache appliquer cette routine du métier à un sujet neuf qu'il graverait immédiatement après un autre sujet. Il convient pour cela qu'il soit éclairé par une théorie, qu'il *analyse ce qu'il copie*.

Quel sera l'embarras d'un commençant, lorsqu'en comparant plusieurs morceaux d'un grand maître, il s'apercevra que l'artiste a traité différemment des objets de même nature, de même espèce! Il attribuera sans doute ces variétés à un goût arbitraire, parce qu'il ignorera le motif qui a déterminé à faire d'une manière plutôt que d'une autre, et que les objets de même nature, mais qui se trouvent dans des oppositions différentes relativement à d'autres, doivent être rendus en gravure par des travaux variés et opposés.

D'ailleurs, la même manière de graver n'est pas toujours propre à rendre le goût du pinceau qui caractérise les divers peintres d'après lesquels on grave.

Un graveur deviendrait monotone et bien peu utile s'il exécutait avec le même travail, les tableaux de *Raphaël*, du *Guerchin*, du *Dominiquin*, de *Rubens*, de *Michel-Ange*, etc., puisqu'il manquerait par là le but qu'il doit se proposer de nous faire connaître, autant qu'il est possible, les talents et le style de chaque peintre, qui se caractérise chez les uns par une touche franche, hardie, et dans un ensemble fait avec liberté et avec feu ; chez les autres par un fini plus moelleux, plus suave, des contours plus fondus, des touches plus indécises ; ces différentes modifications ne sont point incompatibles avec la belle gravure, et c'est le moyen de rendre cet art si agréable et si intéressant par lui-même, utile à l'histoire de la peinture.

Les plus célèbres graveurs, dans tous les genres, fournissent la preuve de ce que nous avançons : c'est à leurs productions que nous renverrons, à l'occasion.

Toutes ces propriétés de l'art auraient demandé ici un nombre considérable d'exemples, mais notre intention n'est point de prescrire une manière de graver particulière à un genre ou à un peintre ; nous ne donnons que des principes généraux, c'est au graveur à consulter son goût et son intelligence, suivant le cas, et suivant ce que le tableau lui inspirera. On doit seulement se mettre en garde contre une manière habituelle, qui, n'étant pas placée à propos, n'est propre qu'à en imposer aux demi-connaisseurs, soit par un travail égal et servilement disposé ; soit par un travail libertin et capricieux ;

espèce de mérite destitué de goût et d'intelligence, qui ne prouve dans l'un que l'adresse et la patience, et dans l'autre que le manque d'études nécessaires pour varier ses travaux.



I

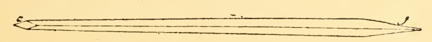
Gravure en Taille-Douce

OUTILLAGE ET MATÉRIEL

Cuivre.

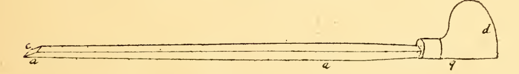
Le choix d'un cuivre est le point de départ important pour le travail du graveur. Il convient qu'il ne soit ni trop dur, ni trop mou, et convenablement plané. S'il faut choisir entre les deux extrêmes il est préférable de prendre un cuivre dur et mélangé dans une notable proportion avec un alliage d'étain.

FIG. 1. — **Burin losange.**



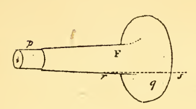
c sa face, *f* la queue qui entre dans le manche.

FIG. 2. — **Burin carré.**



c sa face, *aa* ventre du burin, *d* son manche coupé en *q*. Voy. fig. 3, F.

Fig. 3. — **Emmancher le burin.**

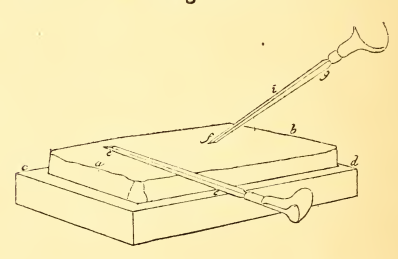


F le manche du burin, *p* la virole, *q* la partie du manche que l'on coupe suivant la ligne *rs* lorsque le burin est emmanché, de manière que la ligne *rs* du manche et le ventre du burin ne fassent qu'une ligne droite comme on le voit en *aaq*, fig. 2.

Fig. 4. — **Calibre des burins.**

On se sert de burins de différentes grosseurs et de différentes formes suivant le besoin : on voit en *g* le calibre d'un burin carré, plus gros que *h* et celui-ci plus fort que *i*; au-dessous sont deux autres formes de burins losanges, *k* est plus losange et plus gros que *l*.

Fig. 5. — **Aiguiser le burin.**



ab pierre à l'huile montée dans un morceau de bois *cd*; *ec* le burin, dont un des côtés du ventre pose à plat sur la pierre, on appuie ferme sur le burin et

on le fait aller et venir sur la pierre de *a* en *b* et de *b* en *a* jusqu'à ce que ce côté soit bien plat; c'est ce qu'on appelle *faire le ventre* du burin. On en fait autant de l'autre côté du ventre et il en résulte que l'arête est très aiguë et tranchante.

A la suite de cette opération, on fait la face, on tient son burin dans la position *fg*, obliquement à la surface de la pierre, et l'arête du ventre tournée en *i*, en appuyant on fera mouvoir le bout *f* de *b* en *a* et de *a* en *b* : la face sera faite lorsqu'il résultera des deux opérations ci-dessus, que les deux côtés du ventre formeront avec la face un angle très aigu et très mordant.

Fig. 6. — **Dégrossir le burin.**

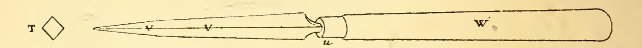
Dégrossir le burin c'est en ôter, soit sur la pierre, soit sur la meule, la partie *ac*, *mo* on fait cette opération lorsque l'on veut dégager son burin par le bout, et il en résulte cet avantage, que plus la superficie *ab mc* est petite, moins l'artiste emploie de temps à faire la face de son burin.

On se sert quelquefois et en dernier lieu, pour donner plus de perfection au ventre du burin, d'une pierre à rasoir.

La pierre à huile doit être parfaitement unie, mais comme il arrive ordinairement que les burins usent la pierre et la creusent vers le milieu, on se servira, pour l'unir et la dresser, de grès pulvérisé

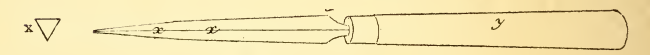
qu'on jettera sur le carreau, et l'on frottera le côté usé de la pierre sur ce grès, jusqu'à ce que toute la concavité soit emportée.

FIG. 7. — **Ébarboir.**



VV l'ébarboir ; *w* son manche ; *u* la virole ; T le plan ou profil de l'ébarboir (instrument ancien qui n'est plus guère en usage de nos jours).

FIG. 8. — **Grattoir.**



xx le grattoir ; *y* son manche ; X profil de cet outil.

On observera qu'on ne se sert point de la pointe de ces outils, mais des arêtes tranchantes VV, *xx*, formées par la rencontre de leurs faces.

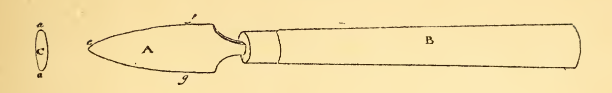
On aiguise ces outils comme on fait le ventre d'un burin.

FIG. 9. — **Brunissoir et grattoir.**



Z, le brunissoir ; l'autre bout *z* est le *grattoir*, et la partie comprise entre eux est une poignée qui leur est commune ; on voit en *aa* le profil de la partie *z* de cet outil.

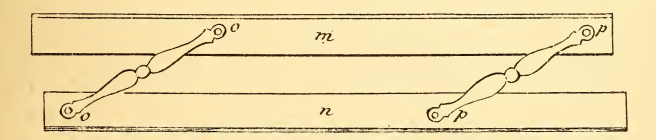
Fig. 10. — **Brunissoir emmanché.**



A son fer; B son manche. On se sert de cet outil par les tranches arrondies *ef*, *eg*, extrêmement polies; on emploie plus communément encore le brunissoir cylindrique.

Il faut avoir soin de conserver cet outil extrêmement propre et lisse et de l'entretenir en le frottant de temps en temps sur le papier d'émeri.

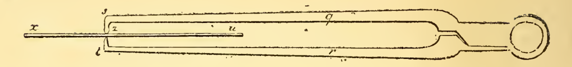
Fig. 11. — **Règles parallèles.**



mn, les règles; *oo*, *pp* les tenons qui permettent aux règles de s'ouvrir et de se fermer par le moyen des vis fixées en *oo*, et *pp*. On se sert de ces règles pour graver à l'eau-forte l'architecture et les objets qui demandent à être tracés régulièrement.

On sert aussi de l'**équerre** et de la **règle d'équerre**, instruments trop connus de tout le monde pour qu'il soit nécessaire de les représenter ici.

Fig. 12. — **Compas à repousser.**



q, *r* les branches du compas recourbées en *st;* *s* pointe émoussée ou arrondie ; *t* pointe coupante. On suppose ici que *xu* soit le côté gravé d'une planche et le point *z* l'endroit où l'on aurait effacé quelque chose, où il y aurait un creux; il s'agit de faire revenir cet endroit uni, c'est ce qu'on appelle repousser. Pour y parvenir on appliquera la pointe émoussée *s* au point *z*; on fera arriver l'autre pointe *t* que l'on appuiera contre le dos de la planche, de manière qu'elle y marque un point apparent qui se trouvera correspondre à l'endroit marqué *z* : cette opération faite on placera la planche sur un *tas* fait d'acier trempé et très poli en observant de mettre le côté gravé de la planche sur la face du tas et avec le bout d'un *marteau à repousser*, on frappera sur l'endroit correspondant au point *z* qu'on a marqué avec la pointe du compas sur le dos de la planche. Cette opération est faite lorsqu'on s'aperçoit que l'endroit qui était creux est au niveau du reste de la superficie du cuivre.

Il est essentiel qu'un cuivre soit parfaitement uni dans toute son étendue, parce que les objets qui se trouveraient gravés dans les endroits creux ne s'imprimeraient pas aussi bien que le reste, ou bien le noir de l'impression venant à s'arrêter dans ces endroits formerait des taches sur l'épreuve.

*
* *

Mentionnons encore quelques outils et ustensiles indispensables aux graveurs tels que : les *pointes*, le *compas à quart de cercle*, le *brunissoir à deux mains*, la *burette à l'huile* qui sert à verser l'huile sur la pierre à aiguiser. Le *châssis* est un assemblage de quatre règles de bois ou de quatre tringles formant un parallélogramme sur lequel est ajustée une étoffe gommée ou une feuille translucide tamisant la lumière.

Pour graver le soir, il suffit de mettre devant une bonne lampe qui éclaire bien, un châssis ou simplement un papier de soie que l'on fixera suivant la forme et le système de la lampe, et qui fera l'effet d'un *abat-jour* transparent. Pour le rendre plus transparent encore on le vernit ou on le frotte d'huile.

PREMIÈRE LEÇON

Vernir une planche au vernis mou. — Vernir au vernis dur. Noircir le vernis. — Préparation pour calquer.

Fig. 13. — **Vernir au vernis mou.**

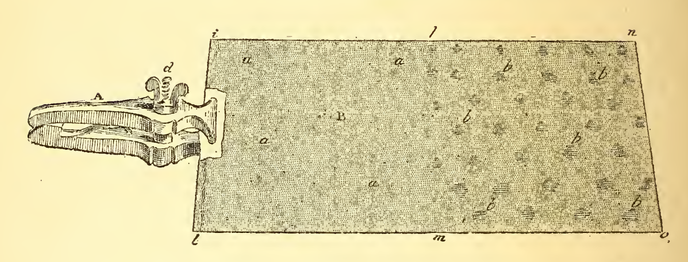


Fig. 13. Fig. 14.

Si l'on veut vernir une planche *i k l m*, dont B représente le côté bruni, on la serrera avec un étau à main A, par le moyen de la vis *d* ; cet étau servira de poignée pour tenir le cuivre. On dégraissera le cuivre avec du blanc d'Espagne et un linge blanc, on l'essuiera ensuite avec un autre linge blanc et doux afin qu'il n'y reste aucune ordure ; on placera la planche sur un feu de braise, on appliquera le vernis en frottant la boule sur la superficie

de la planche comme on voit en *a a a a*, etc. et on étendra ce vernis avec le tampon, semblable à la figure 15, en frappant légèrement sur toute la superficie de la planche jusqu'à ce que le vernis soit étendu également partout. Alors on retirera la planche de dessus le feu et sans lui donner le temps de se refroidir, on noircira le vernis. (Voyez ci-après.)

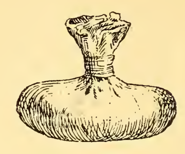


Fig. 15.

Quand cette dernière opération est faite, on laisse refroidir la planche avant de l'employer.

Fig. 14. — **Vernir au vernis dur.**

(Voy. page 18.)

La planche *kmno* ayant été dégraissée comme nous avons dit pour l'autre manière de vernis, on procédera comme suit :

On prendra l'espèce de vernis dont il s'agit, que l'on conserve dans un pot ; on en appliquera avec le bout d'un bâton, aux différents endroits, *bbbb*, etc., de la planche. On posera la planche sur le feu comme nous l'avons indiqué ci-dessus, et avec un tampon qui ne servira qu'à ce vernis seulement, on étendra le vernis sur toute la superficie de la planche. On noircit ce vernis comme l'autre. (Voyez ci-après.)

Fig. 16. — **Noircir un vernis.**



La figure 16 représente un apprenti graveur qui noircit le vernis. On suppose ici que la planche est trop grande pour la pouvoir soutenir d'une

main, tandis que de l'autre on tient le flambeau. Voici comment on s'y prend en pareil cas. On passe, dans un piton attaché au plancher, quatre cordes d'égale longueur *bcde;* chacune de ces cordes a une boucle à son extrémité; on suspend le cuivre que l'on veut noircir par ses quatre angles, que l'on fait entrer dans chacune des boucles *bcde*, en sorte que *a* soit le côté verni de la planche. On conduit le flambeau parallèlement au côté *be* dans toute la largeur *bc*, et ensuite parallèlement au côté *ed* dans toute la longueur *be*, *cd*, et dans d'autres sens, jusqu'à ce que la superficie soit également noire partout; il faut prendre garde que la mèche du flambeau ne touche au vernis, mais seulement la flamme. Si on appréhendait que les angles du cuivre ne sortissent des boucles, on mettrait un étau à main à chaque coin de la planche, et les boucles se prendraient dans les queues de ces étaux.

Lorsque le cuivre est petit, on le tient d'une main par un étau qui sert de poignée, et on a la facilité de le retourner comme on le voit ici, c'est-à-dire que le côté du vernis soit en *a*.

Calquer.

On applique sur le dessin ou sur la photographie que l'on veut calquer une feuille de papier gélatiné, en ayant soin d'en fixer les extrémités et de laisser en dessus la plus unie de cette sorte de glace.

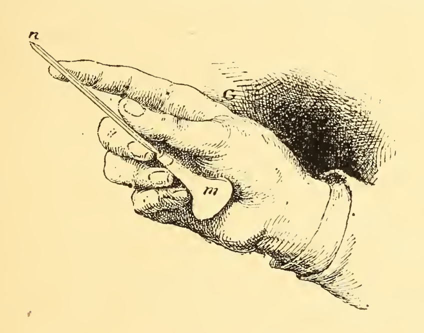
Puis, à l'aide d'une pointe, on passe sur tous les

traits du dessin, sur toutes les touches, et on détermine la forme des ombres, des demi-teintes, etc. On recouvre de poudre de sanguine et de mine de plomb cette surface gravée, et on frotte doucement avec la paume de la main pour permettre à la poussière colorante d'entrer dans toutes les lignes du dessin. Après avoir convenablement essuyé cette surface on la dépose sur le cuivre verni, et, à l'aide d'une pression douce, on obtient une image semblable à celle qu'on vient de calquer, retournée pour être gravée.

DEUXIÈME LEÇON

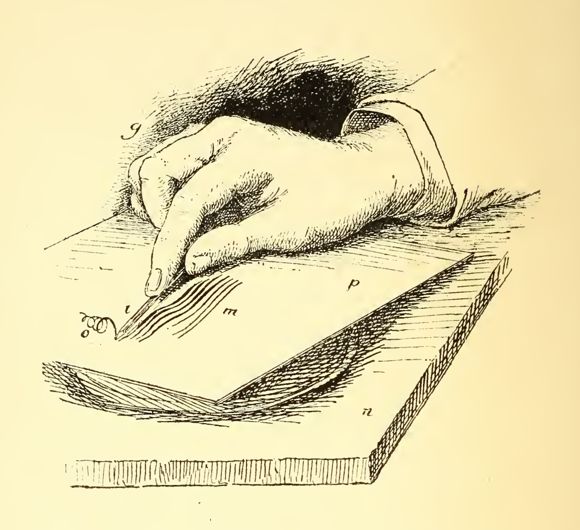
Manière de tenir le burin. — Tailles parallèles. — Tailles sur lesquelles on a passé des secondes et des troisièmes. — Gravure carrée. — Grain de gravure losange. — Gravure serrée; gravure large. — Inconvénient des tailles trop losanges. — Principe pour passer des troisièmes et des quatrièmes tailles sur deux tailles déjà établies.

Fig. 17. — **Manière de tenir le burin.**



G main vue en dessous pour laisser voir la position des doigts et la situation du burin dans la main; *n* le burin du côté du ventre; *m* le manche coupé en cet endroit.

Fig. 18.

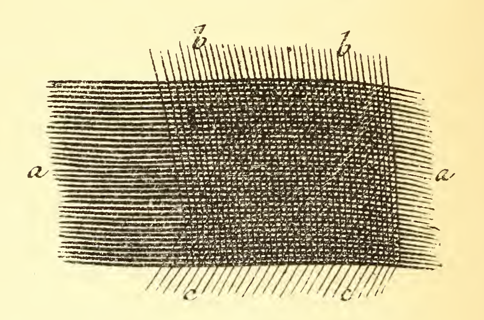


La même main vue dans l'action de graver; *i* burin vu par le dos; *p* la planche; *o* la matière que le burin enlève, qui se roule en forme de copeau; *n* la table.

Il est bon d'observer que dans quelque situation que soient les tailles que l'on veut former par rapport à la planche ou à l'artiste, le graveur doit tourner la planche sur un coussin de manière que les tailles qu'il se propose de faire, ainsi que son burin, soient dans une situation à peu près parallèle au bord de la table contre laquelle il s'appuie.

La main doit pousser le burin de droite à gauche, et on doit toujours laisser les tailles les premières faites du côté du pouce, comme on les voit en *m*.

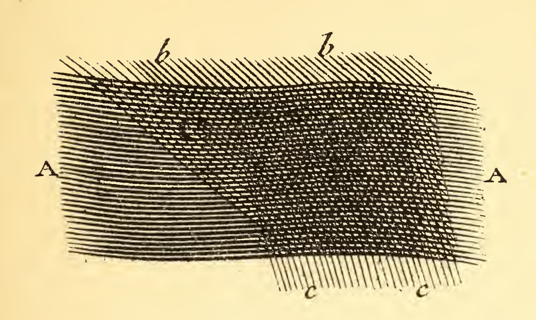
Fig. 19. — **Tailles sur lesquelles on a passé des secondes et des troisièmes. — Gravure carrée.**



aa les premières tailles; *bb* les secondes; *cc* les troisièmes.

La *gravure carrée* est celle dont la seconde taille est mise perpendiculairement sur la première *aa* ce qui forme les carreaux qu'on voit en *C*.

Fig. 20. — **Gravure losange.**



Le même exemple, quant à la dénomination des tailles; mais il est différent en ce qu'il offre ce qu'on appelle un *grain de gravure losange*.

La *gravure losange* est celle dont la seconde taille *bb* est mise obliquement sur la première *AA*, ce qui produit les losanges qu'on remarque en *D*.

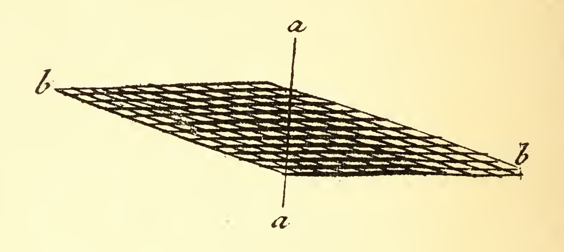
On voit dans ces deux exemples, que les premières tailles sont fortes et près l'une de l'autre, les secondes tailles un peu plus fines et plus écartées que les premières, et les troisièmes plus fines et plus écartées que les deux autres ; il en serait de même des quatrièmes s'il y en avait.

On dit en général *gravure serrée*, *gravure large*, quand, en considérant les tailles qui formeront la base du travail d'un sujet, elles seront près l'une

de l'autre ou écartées relativement à la grandeur de ce sujet.

De là on dit généralement qu'un objet est gravé *losange* ou *carré*, *large* ou *serré*, lorsque les tailles dominantes qui établissent les formes, les ombres ou les demi-teintes se croisent obliquement ou à angle droit l'une sur l'autre; et lorsque les tailles qui établissent les contours et le modelé de cet objet sont écartées ou rapprochées.

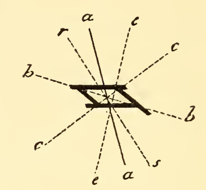
Fig. 21. — **Inconvénient qui résulte de mettre deux tailles trop losanges l'une sur l'autre.**



Cet inconvénient consiste en ce que ces losanges se trouvant très allongés dans un sens *bb*, et très étroits dans un autre *aa*, produisent une continuité de petits blancs, qu'on appelle en terme du métier des *maquereaux*, qui s'enfilent de *a* en *a*, et qui interrompent, surtout dans les masses d'ombre, l'unité et la tranquillité du ton.

Fig. 22. — **Principes pour passer des troisièmes et des quatrièmes tailles sur deux tailles déjà établies.**

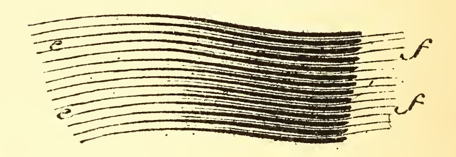
Lorsqu'on veut passer une troisième taille sur deux autres déjà établies, il faut éviter qu'elle ne coupe les carreaux ou les losanges par la diagonale, c'est-à-dire de *c* en *c* ou de *b* en *b*; on doit la mettre de manière qu'elle soit plus losange sur la première que sur la seconde comme *aa;* c'est ce qui produira un grain à peu près semblable à la figure 20; *ee* serait la direction suivant laquelle on pourrait passer une quatrième taille qui serait oblique sur les trois autres. Ce même principe aura lieu quand on mettra des tailles courbes sur des courbes, des mixtes sur des mixtes, si les circonstances le permettent.



TROISIÈME LEÇON

Des entre-tailles. — Différents exemples de points qu'on emploie dans l'empâtement des chairs. — Manière d'ébarber le travail au burin.

Fig. 23. — **Des entre-tailles.**



Des tailles *ee*, et des entre-tailles *ff;* entre-taille se dit toujours de la plus fine des deux.

On met des entre-tailles dans les travaux qui doivent exprimer les métaux, les eaux, les étoffes de soie, et généralement sur tous les corps dont les surfaces sont polies et luisantes.

Fig. 24. — **Différents exemples de points qu'on emploie dans l'empâtement des chairs.**



a, tailles en points;

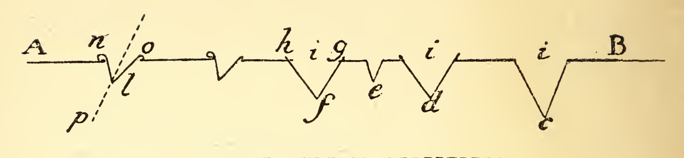
b, tailles et secondes tailles en points avec des points ronds dans les losanges.

c, points ronds pour adoucir les demi-teintes vers la lumière; *e*, points ronds et longs.

d, taille en points avec des points couchés, entremêlés de points ronds et longs en entre-tailles.

Ces différentes manières de varier le travail pour exprimer la chair, placées convenablement, produisent un effet moelleux, étant opposés avec d'autres travaux plus solides. Nous en ferons plus tard l'application.

Fig. 25. — **Ébarber.**



Soit AB le côté d'une planche sur laquelle on a gravé au burin les tailles *c*, *d*, *e*, *f*, que l'on voit en profil; *i*, *i*, *i*, sont les ouvertures des tailles; *g*, *h*, sont les parties de cuivre que le burin, en ouvrant la taille, a rejetées d'un côté et de l'autre, indépendamment de l'espèce de copeau qu'il en a enlevé. C'est avec le grattoir ou l'ébarboir que l'on enlève cette espèce de barbe ou superflu *g*, *h*, qui nuirait à la propreté de la taille et à la beauté des épreuves que l'on ferait de cette planche.

Il faut, pour ébarber, que l'outil destiné à cet usage agisse par un de ses angles dans une direction oblique sur les tailles que l'on ébarbe : par exemple, si l'on a à ébarber les tailles formant la figure 22, on présentera un des angles de l'ébarboir en *r*, et on fera mouvoir cet outil de *r* en *s* dans une direction *rs* qui est oblique sur les tailles qui forment le losange et sur la troisième *aa*.

On réitérera en relevant son outil en *s*, en le reposant en *r*, et enfin en le ramenant de *r* en *s*, jusqu'à ce que la barbe des tailles soit enlevée.

On voit en *c*, fig. 25, une taille formée avec un burin losange: elle a la même ouverture que *d* et *f*

faites avec un burin carré, mais elle est beaucoup plus profonde qu'elles. Il résulte de là que le noir de l'impression sera plus épais dans les tailles de burin losange et qu'il paraîtra plus vif et plus brillant à l'œil que le noir des tailles de burin carré, les ouvertures *iii*, étant égales. C'est à l'artiste intelligent à employer le burin losange ou carré, suivant la nature des objets qu'il représente ou leur opposition. On doit regarder ce que nous venons de dire comme une ressource de l'art, car il est évident qu'on peut faire bien en gravant tout avec un burin losange ou carré.

On met ordinairement les entre-tailles avec le burin losange.

QUATRIÈME LEÇON

Emploi de la pointe sèche. — Manière d'ébarber le travail à la pointe sèche. — Rentrer une taille.

Pointe sèche.

Graver à la *pointe sèche*, c'est former avec une pointe aiguisée, un peu coupante, des traits ou des hachures, sans le secours de l'eau-forte ni du burin. En général, on emploie la pointe sèche dans le fini, pour faire les travaux les plus tendres et les plus légers, dans les ciels, les lointains.

Le ton de cette gravure, opposée avec celle de l'eau-forte et du burin, est toujours heureux et agréable.

On fait à la pointe sèche des points ronds, longs, etc...

Ébarber la pointe sèche.

Voyez page 32, fig. 25.

l, *n*, *o* (fig. 25), est l'ouverture d'un trait fait à la pointe sèche sur la superficie de la planche *AB*.

Comme la pointe ne fait qu'ouvrir le cuivre sans en rien enlever, le volume de cuivre qui était compris dans l'espace *nlo*, est contraint par la pression de la pointe de refluer vers les bords *no*, mais en plus grande quantité en *n*, qui est le côté opposé à la main, et qui reçoit presque toute l'action de la pointe, dont la situation est oblique.

On ébarbe cette sorte de gravure comme celle au burin, avec cette différence que, pour celle-ci, on fera agir l'ébarboir de *o* en *n*, et jamais de *n* en *o*, car il en résulterait que la partie *n* pourrait, en se développant, refermer l'ouverture *no* dans certains endroits de la taille, ce qui ferait un mauvais effet.

Rentrer une taille.

Rentrer une taille, est ordinairement l'action du burin sur un ouvrage déjà ébauché.

C'est donner plus de largeur et plus de profondeur à une taille faite au burin ou à l'eau-forte, en se servant du burin losange ou carré.

CINQUIÈME LEÇON

Exercices pratiques.

Portrait d'homme gravé par *Henri Goetzius ;* fragment.
(École flamande, XVIe siècle.)



Fig. 26.

La figure 26 représente la manière dont on doit tracer un sujet qu'on voudra faire entièrement au burin, comme serait un portrait : on s'y prendra comme nous l'avons dit précédemment, pour cal-

quer le dessin sur la planche vernie. Cela posé, on tracera avec une pointe un peu coupante les contours de son objet calqué sur le vernis; on formera, avec la plus grande exactitude, les épaisseurs des ombres, des demi-teintes, et des reflets par quelques points suivis ou quelques bouts de hachures. Pour peu que l'on ait appuyé, on aura un trait suffisamment marqué pour n'être pas obligé de le faire mordre; alors, on dévernira la planche. Ce tracé ne doit point être ébarbé, de crainte de l'effacer, et il doit servir de guide à l'artiste, pour ébaucher, comme on va le voir dans la figure suivante.



Fig. 27.

C'est la même figure travaillée au burin.

Ce travail doit être fait par des tailles simples, qui s'arrêtent en s'adoucissant sur les formes que l'on a tracées, et se serrent davantage sur les con-

tours qu'elles doivent former en se couchant les unes sur les autres.

Les lumières doivent être réservées plus larges

Fragment d'une gravure de Bolswert, d'après Jordaëns.
(École flamande, XVIe siècle.)



Fig. 28.

afin que l'on soit toujours maître de les resserrer autant qu'il sera nécessaire, soit en filant les tailles, soit en les prolongeant par des points.

Les cheveux doivent être ébauchés par des tailles serrées et légères.

Les figures 28 et 29 sont deux autres exemples de gravure au burin.

Nous conseillons fort aux élèves de s'exercer à reproduire ces deux portraits, jusqu'à ce qu'ils arrivent à les rendre absolument semblables au



Fig. 29.

modèle. Ils y apprendront non seulement leur métier, mais la compréhension et l'intelligence de la forme.

SIXIÈME LEÇON

Exercices pratiques.

Fig. 30. — **Le trait d'un bras disposé pour être gravé au burin.**

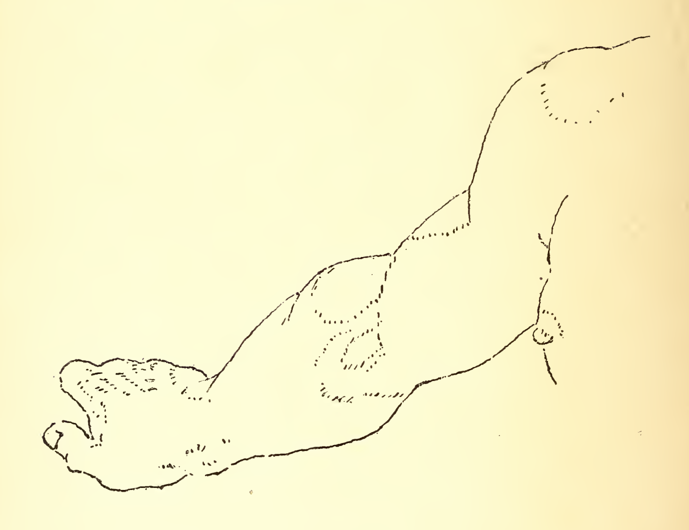
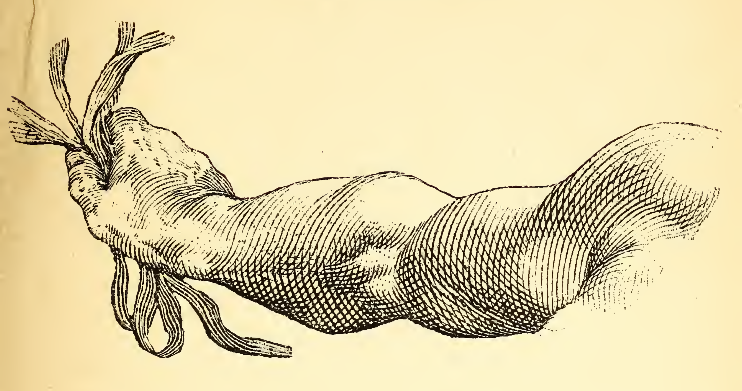


FIG. 31. — **Le même bras fini.**



Il faut observer que les contours formés par des traits, dans la figure 30, ne subsistent plus dans celle-ci, mais que ce sont les tailles qui, en se serrant l'une contre l'autre, dessinent la forme du bras; on voit aussi que les tailles sont moins serrées vers la lumière que vers les contours.

SEPTIÈME LEÇON

Empâtement pour le genre portrait. — Empâtement des chairs à l'eau-forte ou au burin.

Empâtement pour le genre portrait.

On remarquera que la taille de l'ébauche se trouve toujours la dominante sous les travaux du fini. Les secondes et les troisièmes tailles ne servent qu'à peindre et à donner plus de mollesse à la peau.

Les points doivent être un peu allongés pour ce genre ; ils sont plus serrés vers les ombres, plus écartés et plus tendres, à mesure qu'ils se perdent dans la lumière. On observera aussi que le plein d'un point répond sur le vide qui se trouve entre deux autres, placés au-dessus ou au-dessous.

On dispose les points de cette manière, afin d'éviter que les intervalles qui se trouvent entre eux ne se correspondent les uns au-dessus des autres, ce qui occasionnerait des petites lignes blanches qui détruiraient la douceur et la tranquillité du travail.

Les touches ne doivent être portées à leur juste

ton de vigueur qu'en dernier lieu, afin de propor-



Fig. 32.

Portrait d'homme gravé par Paul du Pont d'après Antoine Van Dyck; fragment (école flamande).

tionner le degré de couleur qui leur convient, au

ton de tout le travail. C'est cette analogie qui vivifie le sujet.

La touche doit être brillante ou vigoureuse, par opposition à ce qui l'environne; mais elle doit toujours être fondue et accompagnée pour qu'elle ne soit point dure ou trop tranchante; le moyen d'éviter ce défaut, c'est de réunir le plus grand noir auquel la touche puisse être portée, dans le centre d'elle-même. Si au contraire on donnait autant de couleur sur les extrémités que dans le centre, la touche paraîtrait toujours aigre et dure, quand même elle n'aurait que la moitié du ton de couleur d'une autre, amenée et dégradée du centre vers les bords, comme nous venons de le dire.

Ce principe est relatif, non seulement à la figure qu'on a sous les yeux, mais à tout autre sujet. C'est un axiome, en gravure comme en peinture, que les grands bruns ne peuvent être amenés que par gradation pour produire un effet vrai. On pourra se former un bon goût dans ce genre d'après les portraits gravés par C. Vischer, Nanteuil, Masson, Edelink, Drevet, etc.

Empâtement des chairs à l'eau-forte ou au burin.

Cet empâtement consiste : 1° dans un mélange de tailles suivies ou quittées, recroisées par des secondes dans les ombres; 2° de tailles suivies ou en points longs entremêlés de ronds dans les demi-teintes; 3° de touches formées par plusieurs traits proches les uns des autres, et quelquefois accom-

pagnées de points pour les rendre plus moelleuses; 4° de contours formés par des points longs ou ronds

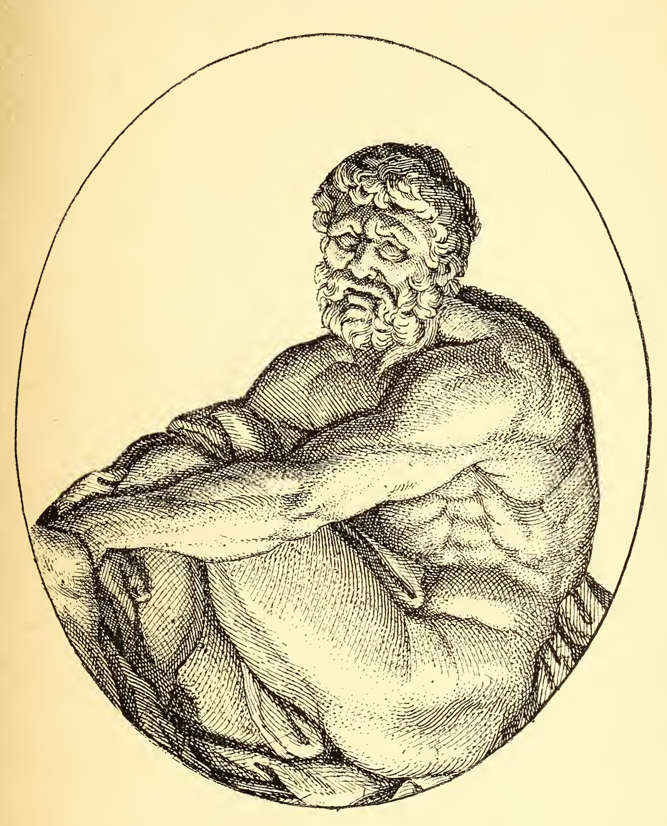


Fig. 33.

Atlas au repos ; fragment gravé par J. Pesne d'après N. Poussin (siècle de Louis XIV).

pour qu'ils ne soient point secs, 5° enfin des masses d'ombre méplates établies par des tailles qui puissent servir, dans le fini, de secondes ou de troisièmes sur les demi-teintes ou dans les reflets.

Cet empâtement est subordonné au goût de l'artiste, qui doit pressentir ce que tous ces travaux deviendront dans le fini, et le moelleux qui en doit résulter lorsqu'ils seront fondus ensemble sous des travaux plus légers. On pourra se donner une idée de la manière d'exprimer ou d'empâter les chairs d'après les chefs-d'œuvre des grands maîtres, tels que Gérard Audran, Edelink, J. Pesne, Pailli, Vischer, etc., déjà cités.

HUITIÈME LEÇON

Finir une planche. — Définition du terme *métier* ou *mañœuvre*. — Retoucher une planche.

Finir.

Finir se dit en général d'une planche ébauchée à laquelle on donne l'effet de l'objet qu'on se propose d'imiter. Ainsi le fini consiste :

1° A donner plus de force ou plus de mystère aux ombres et aux reflets, soit en rentrant les tailles, soit en passant des troisièmes et des quatrièmes tailles sur les premières ;

2° A fondre davantage les ombres par les demi-teintes ; soit en filant les tailles vers la lumière, ou en terminant par des points ;

3° A donner les touches les plus vigoureuses, soit en ajoutant de nouveaux travaux, soit en rentrant les mêmes.

Métier ou **manœuvre**.

Métier ou manœuvre, se dit de l'intelligence qui règne dans le jeu des tailles, l'empâtement des chairs, etc. Le métier consiste en ce que :

1° *le sens des tailles exprime la forme des objets ;*

2° *la perspective ou la dégradation des teintes soit bien observée relativement aux plans qu'elles occupent ;*

3° *les premières tailles servent à dessiner les formes et dominent plus que les autres, suivant les cas ;*

4° *les travaux sur les objets de demi-teintes auprès des lumières soient moins chargés de tailles que les ombres et les reflets ;*

5° *les premières, secondes et troisièmes tailles concourent entre elles à faire fuir ou avancer l'objet ;*

6° *enfin, en ce que les figures, le paysage, l'eau, le ciel, les draperies, les étoffes, les métaux, etc., aient chacun un travail qui leur soit convenable, de manière que la préparation brute d'un objet contribue, étant opposée à une autre, à le rendre ou plus doux, ou plus souple, ou plus lisse.*

En général, le métier le plus simple est le meilleur.

C'est un défaut de mettre beaucoup de tailles partout ; le moyen d'éviter ce défaut c'est de graver serré en ébauchant, soit à l'eau-forte, soit au burin.

Retoucher une planche.

Retoucher a plusieurs acceptions :

Quand il s'agit d'une planche déjà ébauchée à l'eau-forte, comme serait la figure 33, la *retoucher*



Fig. 34.
Portrait de Chateaubriand (1768-1848).

(synonyme de la *finir)*, c'est la terminer au burin.

Retoucher se dit aussi d'une planche que le travail de l'impression aurait usée en partie, et à laquelle on ferait les réparations nécessaires pour la remettre en état de tirer de nouvelles épreuves.

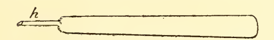
De notre temps, il arrive plus souvent que pour multiplier le tirage d'une planche sans en user les travaux, on l'*acière*, c'est-à-dire qu'on y ajoute, au moyen de la galvanoplastie, une légère couche d'acier qui augmente sa force de résistance.

II

Gravure à l'Eau-Forte

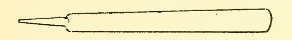
DES OUTILS

Fig. 35. — **Pointe à graver sur le vernis.**



h la pointe.

Fig. 36. — **Autre pointe plus grosse.**



Il faut des pointes de toutes grosseurs et qui soient aiguisées plus ou moins coupantes.

Fig. 37. — **Petite échoppe.**

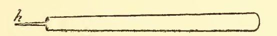


Fig. 38. — **Pointe à aiguilles.**



Sorte de pointe formée de trois et quelquefois quatre bouts d'aiguilles emmanchés ensemble.

Cette pointe peut servir à graver du paysage à l'eau-forte.

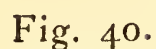
Il est bon d'observer que si quelques artistes se sont parfois servis et se servent encore avec succès de cet outil, on doit néanmoins en regarder l'usage comme vicieux; il ne le faut confier qu'à une main qu'un goût libre et capricieux dirige, et dont les productions passeront plutôt pour un badinage pittoresque que pour de la gravure proprement dite. Il est aisé de voir que l'inconvénient qui en résulte vient de ce que l'on fait trois traits à la fois au lieu d'un, et que par conséquent les formes des objets paraissent doubles ou triples, indécises et maniérées.

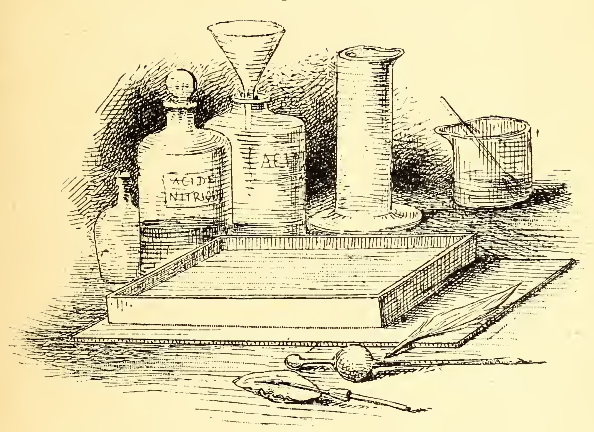
Fig. 39. — **Gros pinceau de poil de chèvre.**



Avec ce pinceau on essuie les endroits gravés sur le vernis, afin que les parties qu'on en a enlevées ne rentrent pas dans les hachures que la pointe vient de former. On se sert aussi pour ce même usage d'un chiffon de soie bien fin et bien usé, si c'est possible.

NEUVIÈME LEÇON


Fig. 40.



Nous avons expliqué, dans notre préface, comment on gravait à l'eau-forte; nous avons parlé des origines de cet art, et nous avons montré quelle providence il est pour les peintres, auxquels il offre un moyen rapide de traduction.

Nous n'y reviendrons pas; le but de cette leçon étant de faire connaître à l'apprenti graveur, les différentes manières de faire mordre une planche, soit dans un récipient en porcelaine, comme l'indique

la figure 40, soit à plat, avec l'eau-forte de départ, soit enfin partiellement.

Matériel.

La figure 40 montre les ustensiles nécessaires pour la gravure à l'eau-forte : 1° un récipient ou bassin où l'on verse l'acide et au fond duquel on place la plaque de cuivre enduite préalablement sur le revers et les bords d'un vernis solide ; (on aura soin de disposer sous cette plaque un petit cordon, dépassant à ses deux extrémités afin de pouvoir, en le soulevant, retirer facilement le cuivre du bain, l'opération terminée).

2° Une plume dont les barbes passées sur la plaque de cuivre feront disparaître les bulles produites par la morsure de l'acide.

3° Trois flacons, l'un contenant de l'acide nitrique pur, l'autre de l'acide étendu d'eau, et le troisième du vernis liquide. On retire de temps en temps l'eau-forte pour couvrir, avec ce vernis, les endroits que l'on juge assez ou trop mordus.

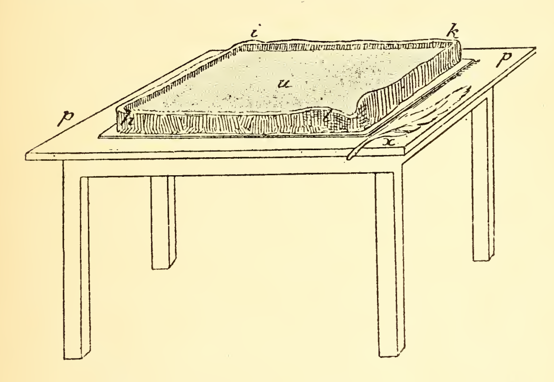
4° Une éprouvette dans laquelle on verse l'eau-forte pour s'assurer, au moyen d'un pèse-acide plongé dedans, du degré de force du liquide.

5° Une coquille et un petit pinceau pour délayer le vernis ou le noir de fumée.

Il est de la plus grande importance, lorsqu'on fait mordre une planche, d'avoir à portée de la main tous les ustensiles que nous énumérons ci-dessus. On devra y joindre une grosse éponge,

de vieux torchons, une grande terrine, un pot rempli d'eau, et quelques feuilles de papier buvard.

Fig. 41. — **Manière de faire mordre, au moyen de l'eau-forte de départ sans récipient.**



pp, la table; *h*, *i*, *k*, *l*, rebords de cire façonnés à la main, qui contiennent l'eau-forte sur la planche *u; x*, la plume avec laquelle on remue l'eau-forte, pour enlever la mousse qui se fait sur les tailles. On aura soin de modeler en *l* une petite gouttière qui permettra de déverser l'eau-forte.

On voit en *rs* (fig. 42), une taille qui aurait été faite à l'eau-forte. Son ouverture est bien plus large que profonde, ce qui fait qu'elle a un aspect plus gris à l'impression, relativement à celles qui auraient été faites au burin, ce qui doit s'entendre, lorsque l'eau-forte n'a pas trop mordu. Dans le cas

où l'eau-forte aurait trop mordu, la taille portera un ton plus aigre ou plus noir, par la raison qu'acquérant autant de profondeur que d'ouverture, le noir aura autant d'épaisseur sur ses bords *rs* que dans son milieu *u*; c'est ce qui donne à une eau-forte trop mordue ce ton dur à l'œil, si désagréable surtout dans les demi-teintes et tout ce qui concerne les masses de lumière.

Un autre inconvénient d'une gravure trop mordue, c'est que les tailles venant à s'élargir en même temps qu'elles pénètrent dans le cuivre, elles resserrent les espaces blancs qui les séparent, et se confondent l'une avec l'autre dans certains endroits, ce qui forme des crevasses et des âcretés qui sont insurmontables quand on vient à finir.

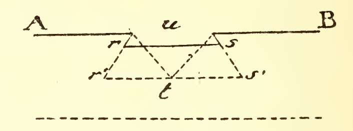


Fig. 42.

La figure 42 montre, en l'exagérant, la différence d'une taille au burin fortement entrée dans le cuivre, et d'une taille d'eau-forte d'égale profondeur. Cet exemple, *qui saute aux yeux*, nous dispense d'insister davantage sur l'inconvénient d'une morsure trop vigoureuse.

Ayant à faire mordre la planche (fig. 43), on fera attention aux différents plans qui ne doivent pas mordre autant les uns que les autres.



Fig. 43.

Les plans les plus éloignés, seront couverts les premiers, les seconds plans ensuite, et le premier plan, le dernier.

Si le ciel est vague, ce sera aussi une des premières choses que l'on couvrira, ainsi que les demi-teintes qui se trouveront dans les autres plans, lorsqu'elles seront assez mordues.

La gravure *en petit*, c'est-à-dire celle dont les figures, les animaux, le paysage, sont d'une très petite proportion, exige que l'on fasse mordre davantage la planche, ayant toujours égard à la dégradation que doivent avoir les différents plans.

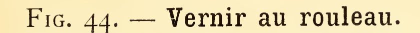
Le principal mérite *du petit* est d'être très avancé à l'eau-forte. Les contours des figures doivent être prononcés avec plus de fermeté; les touches seront établies et frappées presque au ton qui leur convient. Elles en seront plus spirituelles, et le travail moins chargé de tailles que dans la gravure en grand. Le burin n'étant pas propre à dessiner les petits objets comme la pointe avec laquelle on peut badiner sur le cuivre comme avec le crayon sur le papier, on ne s'en servira que pour mettre l'accord général et plus de propreté aux endroits qui en auront besoin. La pointe sèche fera aussi une partie des fonds les plus légers.

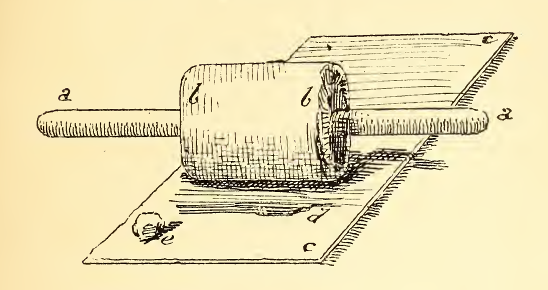
aa, les poignées que l'on prend à la main ; *bb*, le rouleau ; *c*, plaque de verre sur laquelle est posé le vernis.

Pour enduire d'une couche égale de vernis le cylindre *bb*, on fera rouler l'instrument sur la plaque de verre de *c* en *c* aussi longtemps qu'il

sera nécessaire pour avoir un vernis bien fin, sur toute la surface du cylindre.

Le vernissage obtenu au moyen d'un rouleau


Fig. 44. — **Vernir au rouleau.**



cylindrique, possède de réels avantages; il permet de déposer, sur toute la superficie du cuivre, une couche de vernis légère et d'une égale transparence sur laquelle l'image que l'on décalque apparaît partout aussi nette.

L'emploi de cet instrument fort simple demande une certaine pratique et une grande légèreté de main.

Remorsure.

Ce moyen de vernissage permet à l'artiste, lorsque sa gravure n'est pas suffisamment mordue, de la faire remordre. Le rouleau est si fin qu'il dépose le vernis sur la surface du cuivre, sans toucher à la gravure. On peut alors recommencer

l'opération de la morsure, par les divers modes que nous avons indiqués précédemment.

Vernis blanc.

Le vernis blanc s'étend sur la planche, de la même façon que les autres vernis; il présente cet avantage que, lorsqu'il est appliqué sur un cuivre déjà gravé, il permet à l'artiste de voir son travail antérieur et d'y ajouter facilement ce qu'il convient pour le terminer.

Acide acétique.

L'acide acétique est souvent employé pour *préparer* la morsure ; il creuse perpendiculairement et plus finement le cuivre que l'acide nitrique.

Perchlorure de fer.

On se sert aussi avec avantage du perchlorure de fer, terme moyen entre l'acide nitrique et l'acide acétique; les graveurs l'emploient pour préparer une planche qu'ils veulent exécuter au burin. Sa morsure est moins égratignée que celle de l'eau-forte, moins pittoresque.

III

Gravure en manière Noire

DIXIÈME LEÇON

Des outils. — Manière de grainer une planche au moyen *du berceau.* — *Grenure mécanique.*

DES OUTILS

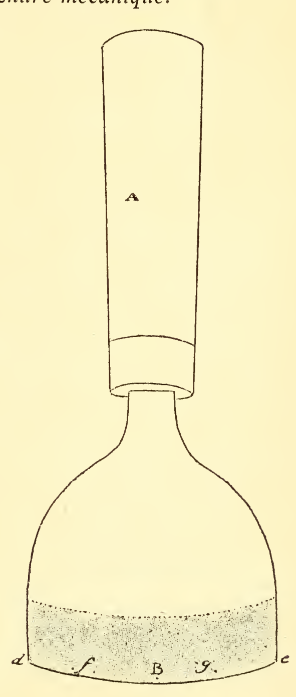
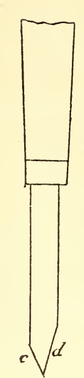


Fig. 45. — **Berceau pour grainer les planches.**

A, le manche; *B*, le fer; *dfge*, tailles formées sur un des côtés du berceau pour faire les dents.

On se sert d'autres berceaux plus petits pour grainer des endroits qu'on aurait trop usés avec le racloir.

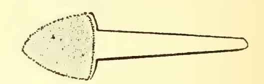
Fig. 46. — **Racloir pour graver.**



On se sert du racloir pour enlever le grain ou l'user en partie; ce sont les angles des côtés *cd* qui servent.

On trouvera précédemment fig. 9, dans le chapitre *Gravure en taille-douce*, un grattoir *z*, tenant à un brunissoir, qui sert aussi à user le grain.

Fig. 47. — **Autre berceau à grainer les planches.**



Petit berceau pour remettre du grain dans les endroits les plus étroits.

Fig. 48. — **Manière de grainer une planche au moyen du berceau.**



Fig. 48.

Lorsque l'on aura, comme le montre la figure qui nous sert d'exemple, placé le milieu du berceau *B*, fig. 45 sur la ligne *EH* que l'on veut parcourir, on penchera l'outil de côté, en sorte que son arc touche le cuivre par la pointe *g;* on renversera aussitôt le berceau dans le sens opposé, jusqu'à ce que l'arc, en se développant, vienne

à toucher la superficie du cuivre par le point *f*, et ce bercement successif, occasionné par le balancement de la main qui appuie en même temps légèrement, fera avancer le berceau d'un bout à l'autre de la ligne de *E* vers *H*, en laissant chemin faisant l'empreinte de ses dents *ggg fff*.

Cette opération, que l'on renouvellera méthodiquement en tous sens, jusqu'à ce qu'on obtienne un grain fin, égal partout, demande beaucoup de soin et d'attention.

On prendra garde de ne point trop appuyer le berceau, de ne pas l'appuyer plus dans un endroit que dans un autre ; de ne point tenir le berceau plus incliné sur le cuivre, dans un endroit que dans un autre : car, lorsqu'il est trop incliné, il avance trop vite par le balancement de la main, et lorsqu'on le tient trop droit, il reste trop longtemps à la même place et creuse davantage le cuivre ; on doit conduire le berceau d'un bout d'une ligne à l'autre, sans s'arrêter, parce que les endroits d'où l'on se reprendrait formeraient des inégalités.

Enfin, il faut faire attention que le balancement du berceau soit tel que son arc *dfge* (fig. 45) ne se développe pas entièrement, car les angles *d*, *e*, venant à toucher le cuivre, pourraient s'y imprimer davantage et former des points ou des inégalités dans le grain. Pour éviter cet inconvénient, on marquera le milieu du berceau par un petit trait de craie en *B*. On en fera aussi deux autres *f*, *g*, à égale distance du point *B*.

Ces points serviront de repères pour régler le

bercement de l'outil, de manière que la même portion d'arc soit toujours également développée sur le cuivre.

La planche ayant été grainée rend à l'impression un fond extrêmement noir partout, tel qu'il subsiste encore dans certaines parties de l'estampe en manière noire.

On grave sur ce fond, en usant le grain, avec le racloir (fig. 46) ou avec le grattoir; le brunissoir sert aussi à éteindre le grain et à polir les plus grands clairs.

Ces outils servent à former les reflets, les demi-teintes qui passent de l'ombre à la lumière, et les lumières. On ménage le fond pour exprimer les ombres et les touches les plus fortes.

Aujourd'hui, on grave le plus souvent, en manière noire, sur une *grenure* résultant de l'action exercée par un appareil mécanique combiné à cet effet.

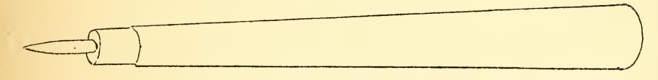
IV

Gravure en manière de Crayon

ONZIÈME LEÇON

Des outils employés pour ce genre de travail, et de leur usage.

Fig. 49. — **Pointe.**



Cette pointe sert à pointiller les contours et les hachures dans la préparation à l'eau-forte.

Fig. 50. — **Pointe double.**

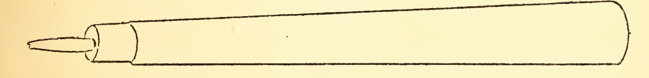
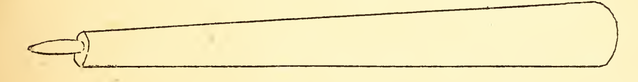


Fig. 51. — **Pointe triple.**



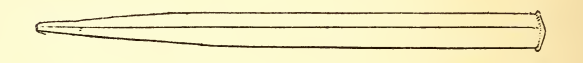
On peut avec cette pointe triple faire trois points à la fois; les pointes de cet outil doivent être de

différentes grosseurs et un peu émoussées; il en est de même des deux figures précédentes.

La gravure en manière noire, quoique présentant quelques avantages, est fort inférieure aux autres procédés; les moyens par lesquels on supprime les aspérités d'une planche gravée au berceau, le grattage par lequel on modifie les contours et le modelé, sont des obstacles matériels à la fermeté du dessin, à la délicatesse de la touche, au fini du détail.

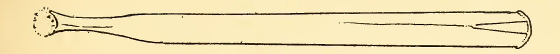
D'ailleurs, la gravure en manière noire semble tombée un peu partout en désuétude, même en Angleterre, où le procédé inventé par Ludwig von Siegen eut longtemps un si grand succès. Elle a été remplacée par la *gravure à l'aqua-teinte*, qui n'est elle-même guère en usage que pour des besoins commerciaux.

Fig. 52. — **Poinçon.**



Ce poinçon sert à remettre de gros grains dans les endroits déjà préparés à l'eau-forte, que l'on veut empâter davantage; cet outil fait à la fois deux points de différente grosseur et de forme irrégulière; ces deux pointes doivent être un peu émoussées afin de faire des points moins âcres. On s'en sert en frappant sur la tête de l'outil avec un petit marteau.

Fig. 53. — **Matoir.**



Le matoir est une espèce de poinçon dont le bout est garni d'une infinité de petites dents inégales, émoussées et placées sans ordre; on s'en sert en frappant dessus avec le marteau comme il a été dit plus haut. On l'emploie pour remettre un grain léger et assourdir davantage ce que l'eau-forte aurait rendu trop transparent.

Fig. 54. — **Bout du matoir précédent.**

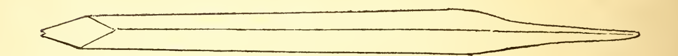
Cet outil doit être d'acier. Pour lui donner la forme que l'on voit on frappera avec le bout d'un burin sur la surface *c*. Chaque coup de pointe de burin sera donné çà et là sans ordre et sans symétrie, ce qui formera autant de petites dents ou éminences pointues et inégales; alors on trempera cet outil. Lorsqu'il sera trempé on émoussera ces petites pointes en les frottant légèrement sur la pierre à l'huile. Il résultera de cette dernière opération que les dents les plus longues se trouveront émoussées et les autres conserveront leurs pointes aiguës, ce qui formera un mélange pittoresque de points variés.

Fig. 55. — **Roulette d'acier trempé.**



Cet instrument sert à mater, soit dans la préparation à l'eau-forte, soit après coup pour donner l'effet. On formera cette roulette, et on y fera les dents comme il a été dit ci-dessus. On voit un essai du grain qu'elle peut former en passant à plusieurs reprises et dans différentes directions sur le même endroit; ce grain sera plus fort ou plus léger en appuyant plus ou moins.

Fig. 56. — **Burin à deux pointes.**



On peut faire avec ce burin deux points à la fois. On se sert de cet outil et du burin ordinaire pour fortifier les touches par des points crevés les uns dans les autres.

On employait autrefois la gravure en manière de crayon pour contrefaire sur le cuivre les dessins faits au crayon sur le papier; c'est ainsi que furent gravés les dessins originaux des Raphaël, des Carache, des Bouchardon, des Vanloo. Aujourd'hui la manière de crayon est regardée comme un moyen auxiliaire propre à varier les travaux du burin et de l'eau-forte.

Nous ne donnerons point de manière d'opérer; chacun suit celle qui lui paraît la plus convenable et la plus expéditive. Les outils varient aussi suivant le choix de l'artiste. Il y en a qui se servent de la roulette pour mater toutes les masses d'ombres, les reflets, les demi-teintes et ils ne préparent à l'eau-forte que les hachures dominantes, les contours et les touches les plus fortes; d'autres se servent de matoirs en forme de poinçons, dont un des bouts est garni d'une certaine quantité de petites dents pointues d'inégale grosseur; ils frappent sur l'autre bout de ce matoir avec un petit marteau et font mouvoir l'outil dans tous les endroits où ils veulent donner du ton. Toutes ces variétés et ces moyens différents concourent au même but et sont bons dans la main d'un artiste intelligent. Il pourra aussi tirer parti de la pierre ponce, du papier de verre, de la lime, etc., pour fondre, user, dissimuler ou assourdir ses travaux.

Burin, eau-forte, pointe sèche, roulette, matoir, lime et pierre ponce : tout est bon pour le graveur, car la meilleure manière, pour reproduire certaines œuvres, est celle qui laisse le moins apercevoir le métier et qui paraît la plus inimitable.

V

Gravure en Lettres, en Géographie et en Topographie

DOUZIÈME LEÇON

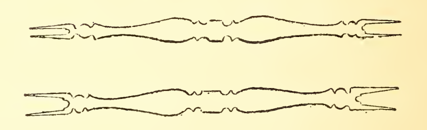
DES OUTILS

Fig. 57. — **Parallèle à vis.**



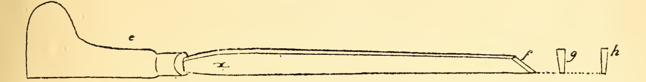
Cet outil que l'on pourrait appeler **parallèle mobile** sert à tracer des parallèles de toutes espèces.

Fig. 58. — **Parallèles à pointes fixes.**



Ces parallèles servent au même usage que le parallèle à vis.

Fig. 59. — **Échoppe.**



c son manche; *f*, sa face. La face de cet outil doit être proportionnée au corps ou plein de la lettre qu'on veut graver. C'est ce qui nous a engagé à faire voir ici en *g* et en *h* deux faces différentes de ces outils. La figure 60 représente leurs tailles ou coupes. Comme ces tailles produisent dans leurs cavités une surface plane comme en *i*, où le noir d'impression ne pourrait tenir, surtout lorsqu'il s'agit de forts caractères, il est nécessaire que le burin, dont la face est en *k*, rentre à plusieurs tailles dans les pleins, afin d'y faire griffer le noir. *b* est la même coupe que *i*, dans laquelle on a creusé des traits de burin.

Fiq. 60.

Manière de graver en lettres.

On commence d'abord par tamponner la planche, c'est-à-dire qu'après avoir répandu une goutte d'huile dessus, on la frotte d'un bout à l'autre avec un tampon fait d'un morceau de vieux feutre, afin de détruire le brillant que lui donne son bruni; après quoi on fixe au moyen du compas et de la règle le nombre des points d'où l'on doit tracer légèrement des lignes parallèles, soit avec une

pointe, soit avec un outil de ce nom, dans l'intérieur desquelles est comprise la hauteur des caractères que l'on veut graver.

Cette préparation faite, la planche posée sur un coussin, on dessine par un simple trait de pointe pour les déliés, par un double trait pour les pleins, les lettres qu'on a l'intention de faire, en commençant par la droite de la planche au rebours de l'écriture. Ensuite on ébauche avec une échoppe proportionnée tous les pleins de ces lettres dessinées, ce qui se fait à deux reprises, c'est-à-dire en coupant les pleins de bas en haut, et ensuite en rentrant de haut en bas, en retournant la planche ; après quoi on liaisonne la lettre de même par le bas et par le haut, ce qui s'opère avec le burin en reprenant délicatement le simple trait du dessin qu'a tracé la pointe, en le conduisant au commencement de l'ébauche, en y rentrant plusieurs fois, afin de former la gradation et la dégradation des pleins dont la figure est plus ou moins arrondie, et cela sans passer au delà des parallèles, ce qui est très important pour la régularité. Cela fait, on se sert d'un ébarboir pour enlever les barbes qu'y a laissées en coupant le cuivre, l'échoppe ou le burin. On talonne alors au burin à deux fois, c'est-à-dire du haut et ensuite du bas toutes les lettres qui ont besoin d'être talonnées. Pour cet effet on fait rentrer le burin dans le trait de chaque parallèle, à la terminaison des lettres à têtes, à jambages ou à queue, afin d'en justifier nettement la coupe et lui donner l'obliquité que rend naturelle-

ment le trait de la plume dans l'écriture. Le tout fini, l'on ébarbe encore l'ouvrage, pour lui donner son dernier point de perfection.

Cette manière de toucher la lettre, à sept reprises, n'est pas généralement employée par la plupart des artistes en ce genre, qui sont dans la malheureuse nécessité d'accélérer un ouvrage qui a souvent pour but plutôt l'intérêt de l'entrepreneur, que la perfection et la gloire de l'artiste qui y travaille.

Gravure en géographie et en topographie.

La géographie et la topographie se gravent sur des plaques de cuivre planées ou brunies, comme il a été dit pour la gravure en taille-douce. Le cuivre doit être verni de même et la manière de calquer ou de transmettre le dessin sur la planche vernie est exactement la même aussi. On se sert des mêmes pointes pour graver à l'eau-forte, et les burins sont semblables.

Quant à la manière de graver, voici la plus en usage et celle qui fait le mieux. On trace à la pointe sur le vernis tout ce qui est trait, comme murs d'enclos, chemins, plans de villes, de bourgs, de hameaux. On ne trace seulement que les contours des rivières, des mers, des lacs, des étangs. Les bois, les bruyères, les vignes, les terres labourées, les prairies, les marais et les chemins plantés d'arbres doivent être faits entièrement à l'eau-forte. Les positions, soit fermes, moulins, etc.., doivent être tracées ou ombrées à la pointe sur le vernis.

Les montagnes, les côtes escarpées, les collines et les dunes, doivent être préparées en grande partie à l'eau-forte, en frappant davantage les côtés de l'ombre, et en se servant de pointes plus fines sur les côtés éclairés. Voilà en général tout ce qui peut se faire sur le vernis; alors on fait mordre la planche soit dans un récipient, soit à plat, en entourant le cuivre de rebords de cire comme il a été expliqué précédemment. (Voy. 9me *Leçon : Gravure à l'eau-forte.*)

Lorsque la planche est mordue, on emploie le burin et la pointe sèche, pour achever et donner plus de perfection à ce que nous venons d'indiquer. Les rivières dont on n'aura tracé que les contours à l'eau-forte, seront bordées par des tailles au burin. Les lacs, les étangs, les mers et généralement toutes les surfaces d'eau doivent être exprimées par des tailles de burins filées et adoucies. Les sables doivent être faits à la pointe sèche par des points près les uns des autres le long de la rive; plus légers et plus clairsemés vers le milieu ou vers la berge de la rivière, s'ils s'y rencontrent. Les massifs des emplacements de maisons dans les villes et bourgs doivent être pointillés aussi à la pointe sèche, pour plus de propreté. Les pentes des montagnes, les collines, doivent être prolongées par des tailles en points filées au burin ou à la pointe sèche, afin d'adoucir le travail trop tranchant de l'eau-forte.

Il y a des exemples de cartes géographiques dont les positions et les bois ont été frappés avec des

poinçons ; cette manière est sujette à beaucoup d'inconvénients.

1° Les positions deviennent toujours lourdes et s'impriment malproprement; 2° tout se trouve du même ton, les arbres sont de même forme et de même grosseur, sans aucune variété, et par conséquent ne jouent pas assez ; 3° les coups de poinçons font étendre le cuivre au point qu'une gravure qui demande une précision géométrique, se trouve absolument fausse dans ces parties.

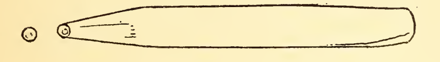


Fig. 61.

La figure 61 est un poinçon positionnaire, mais nous le répétons il vaut mieux graver tous les lieux que ces poinçons désignent que de les frapper.

La gravure en géographie et en topographie est devenue un genre particulier, c'est-à-dire que les artistes qui s'y distinguent le plus sont ceux qui s'en occupent essentiellement. Ce genre a, comme tous les autres, besoin d'une étude de dessin qui lui soit propre. Savoir dessiner la géographie et la topographie est la base de ces détails qui ont en gravure pour chacun d'eux des expressions particulières. C'est aux géographes et aux ingénieurs à donner des leçons en ce genre ; et nous observons que s'il était possible que toutes les cartes fussent gravées par des hommes qui réunissent à l'art du gra-

veur la science du géographe et de l'ingénieur, on aurait sans contredit les cartes les plus correctes, les mieux exprimées et les détails les plus vrais et les mieux ressentis.



VOCABULAIRE

DES

TERMES TECHNIQUES

DE LA

GRAVURE SUR CUIVRE

A

ACIER. — *Fer combiné avec le carbone.*

ACIÉRER. — *Convertir en acier.*

ACIÉRAGE. — *Action d'aciérer.*

ACIÉREUX. — *Qui tient de l'acier.*

ACIÉRIE. — *Manufacture d'acier.*

ACIDE. — *Combinaison de l'oxygène avec un corps simple.*

AIGU. — *Terminé en pointe, tranchant.*

AIGUISER. — *Rendre aigu, tranchant.*

ALLIAGE. — *Union de métaux.*

ANALYSER. — *Étudier les principes d'une chose.*

AQUA-TINTA ou AQUA-TINTE. — *Gravure imitant le dessin au lavis.*

ASSOURDIR. — *Dissimuler le travail.*

ATTAQUER. — *Action de l'acide sur le métal.*

ART. — *Science. Méthode.*

B

Barbes. — *Sortes de copeaux enlevés du cuivre.*

Berceau. — *Outil pour grainer les planches. (Voy. p. 61.)*

Blanc d'Espagne. — *Craie très friable.*

Brunir. — *Polir.*

Brunissage. — *Action de brunir.*

Brunisseur. — *Celui qui brunit.*

Brunissoir. — *Outil pour brunir. (Voy. p. 15.)*

Burette. — *Vase pour mettre l'huile.*

Burin. — *Outil d'acier pour graver sur les métaux ; se dit aussi de la gravure exécutée à l'aide de cet outil. (Voy. p. 11.)*

C

Caractère. — *Empreinte. Qualité distinctive.*

Calque. — *Trait léger d'un dessin calqué.*

Calquer. — *Prendre le trait d'un dessin sur un papier, pour le reporter sur une planche de cuivre au moyen d'une pointe.*

Calibre. — *Diamètre d'un burin.*

Chassis. — *Assemblage de quatre règles en bois sur lequel est ajustée une étoffe gommée. (Voy. p. 17.)*

Chalcographie. — *Art de graver sur métal.*

Chalcographe. — *Graveur sur métal.*

Compas. — *Instrument de précision à deux branches mobiles.*

Compas a quart de cercle. *(Voy. p. 17.)*

COMPAS A REPOUSSER. *(Voy. p. 16.)*

CONTOUR. — *Ensemble des traits qui cernent un dessin.*

CONTRE-ÉPREUVE. — *Épreuve qu'on tire sur une estampe fraîchement imprimée ou sur un dessin au crayon.*

CUIVRE. — *Métal d'une belle couleur rouge.*

COUSSIN. — *Sac rembourré sur lequel on pose la planche pour graver au burin.*

D

DAMASQUINER. — *Incruster des petits filets d'un métal quelconque dans un autre.*

DAMASQUINURE. — *Ouvrage damasquiné.*

DEL. — *Abréviation du mot latin* delineavit, *dessinateur.*

DÉGRAISSER. — *Oter le gras du cuivre.*

DÉGROSSIR. — *Oter le plus gros d'une matière pour la préparer à recevoir la forme. (Voy. p. 13.)*

DEMI-TEINTE. — *Teinte faible.*

DESSIN. — *Représentation au crayon, à la plume ou au pinceau d'objets, de figures, de paysages, etc.*

E

EAU-FORTE. — *Acide nitrique ou azotique étendu d'eau ; sorte de gravure. (Voy. p. 51.)*

ÉBAUCHE. — *Premier jet, esquisse indiquant les principales parties d'un ouvrage de dessin, de gravure, de peinture, etc. (Voy. p. 36.)*

Ébarber. — *Oter les barbes.* *(Voy. p. 32.)*

Ebarboir. — *Outil pour ébarber.* *(Voy. p. 14.)*

Échoppe. — *Sorte de burin.* *(Voy. p. 71.)*

Emousser. — *Rendre moins tranchant, moins aigu.*

Émeri. — *Pierre ferrugineuse fort dure qui, réduite en poudre, sert à polir, à user les métaux. Papier d'émeri : papier enduit de poudre d'émeri.*

Empatement. — *État d'un travail de gravure fait avec souplesse.*

Encre. — *Matière colorante pour imprimer.*

Encrer. — *Enduire d'encre.*

Encrage. — *Action d'imprégner d'encre les rouleaux d'une presse d'imprimerie.*

Entre-taille. — *Tailles secondaires entre les principales.*

Épreuve. — *Résultat d'une planche gravée soumise à l'action de la presse.*

Éprouvette. — *Vase de verre cylindrique fermé par un bout.*

Équerre. — *Instrument pour tracer des angles droits ou tirer des perpendiculaires.*

Estampage. — *Procédé mécanique pour obtenir des reliefs sur une plaque de métal.*

Estampe. — *Image imprimée après avoir été gravée sur cuivre ou sur bois ; outil pour estamper.*

Estamper. — *Prendre sur une matière molle l'empreinte d'un corps dur et gravé.*

Estampeur. — *Celui qui fait sur les métaux des empreintes au moyen de matrices gravées en relief.*

Estampiller. — *Marquer d'une estampille.*

ESTAMPILLE. — *Sorte de timbre qui se met sur des brevets, des lettres, des livres, etc.*

ÉTAIN. — *Métal d'un blanc d'argent.*

ÉTAU. — *Instrument qui sert à retenir les planches. (Voy. p. 18.)*

F

FACE. — *Superficie plane de l'extrémité du burin.*

FECIT. — *Mot latin qui veut dire :* Celui qui a fait.

FINI. — *Parfait d'exécution.*

FINIR. — *Rendre fini. (Voy. p. 47.)*

FONCER. — *Charger ; rendre sombre.*

FONDRE. — *Adoucir les changements de plans.*

FONDU. — *Qualité d'un travail dont les changements de plans ne sont pas brusques.*

G

GALVANOPLASTIE. — *Art qui consiste à recouvrir, au moyen de la pile voltaïque, un métal d'une légère couche d'un autre métal.*

GENRE. — *Forme de l'art.*

GRAIN. — *Résultat d'un travail de gravure forme par des tailles ou par des points. Grains de gravure losange, carrée. (Voy. p. 26.)*

GRENER. — *Travail de gravure qui consiste à donner à une planche par des moyens mécaniques une tonalité voulue.*

GRENURE. — *Multitude de petits points sur une gravure.*

GRAVER. — *Tracer une figure, des caractères, sur du cuivre avec le burin ou la pointe.*

GRAVEUR. — *Celui qui grave.*

GRAVURE. — *Art de graver; ouvrage du graveur; image, estampe.*

GRAVURE. — *Carrée, losange, serrée, large.* *(Voy. p. 27.)*

GRATTOIR. — *Outil pour enlever les barbes.* *(Voy. p. 14.)*

GRIFFE. — *Empreinte imitant une signature.*

GRIFFER. — *Mettre une griffe.*

GRIGNOTIS. — *Genre de gravure en petites lignes interrompues et tremblées.*

H

HACHURE. — *Traits croisés, dans un dessin, dans une gravure, pour exprimer les ombres, les demi-teintes.*

HÉRALDIQUE. — *Qui a rapport au blason, aux armoiries.*

I

IMAGE. — *Représentation d'une figure, d'un objet, en dessin, en gravure, en peinture, etc.*

IMPRIMER. — *Faire une empreinte de gravure sur papier, étoffe,* etc.

IMPRIMERIE. — *Art d'imprimer; lieu où l'on imprime.*

IMPRIMEUR. — *Qui exerce l'imprimerie.*

L

LAVIS. — *Manière de laver un dessin ou de l'ombrer à l'encre de Chine; sorte de gravure imitant ce dessin.*

LIME. — *Outil d'acier trempé pour polir à froid, dégrossir et couper les métaux.*

M

MANIÈRE. — *Façon, sorte. Façon de composer, de graver particulière à un artiste. Manière noire, manière de crayon. (Voy. p. 61 et 65.)*

MAQUEREAU. — *Espace blanc produit par deux tailles trop losanges.*

MARTEAU. — *Outil de fer à manche de bois, propre à cogner, à repousser.*

Marteau à repousser. (Voy. p. 16.)

MATOIR. — *Sorte de poinçon destiné à graver. (Voy. p. 67.)*

MÉTAL. — *Corps minéral, fusible et malléable.*

MÉTIER *(ou manœuvre).* — *Manière propre à un artiste. (Voy. p. 47.)*

MEULE. — *Corps solide, rond et plat, qui sert à aiguiser les outils.*

MINE DE PLOMB. — *Graphite ou plombagine : substance avec laquelle on fabrique les crayons à écrire. Papier mine de plomb : papier enduit de plombagine qui sert à produire les calques.*

MODELER. — *Rendre l'effet d'un modèle.*

MODELÉ. — *Dont les formes sont bien rendues.*

MORDRE. — *Action d'un acide qui attaque un métal, qui le creuse.*

MORSURE. — *Creux produit par un acide sur un métal.*

NOIR DE FUMÉE. — *Poussière noire très légère et très fine, composée de carbone, résultant de la combustion incomplète des résines.*

NOIRCIR. — *Rendre noir ; noircir le vernis.* *(Voy. p. 20.)*

O

OMBRE. — *Partie privée de lumière dans un dessin.*

OUTIL. — *Instrument de travail.*

OXYDER. — *Action de l'oxygène sur un corps.*

OXYDE. — *Tout composé renfermant de l'oxygène.*

OXYDATION. — *Action d'oxyder; état de ce qui est oxydé.*

P

PARALLÈLE. — *Se dit de deux lignes ou de deux surfaces également distantes l'une de l'autre dans toute leur étendue.* *(Voy.* RÈGLE.*)*

PAPIER GLACE. — *Papier enduit de colle de poisson pour calquer. — Papier végétal. — Papier translucide.*

PINXT. — *Abréviation du mot latin* Pinxit : *peintre.*

PÈSE-ACIDE. — *Instrument pour connaître le degré de force d'un acide.*

PIERRE. — *Pierre à aiguiser, pierre dure sur laquelle on aiguise les outils. (Voy. p. 12.)*

PERSPECTIVE. — *Art de représenter les objets selon les différences que l'éloignement et la position y apportent.*

PERCHLORURE DE FER. — *Sel résultant de la combinaison de l'acide chlorhydrique et du fer, que l'on emploie quelquefois à la place de l'acide azotique dans la gravure à l'eau-forte.*

PLANCHE. — *Feuille de métal.*

PLANE. — *Outil pour planer.*

PLANER. — *Polir avec la plane.*

PLANEUR. — *Ouvrier qui plane.*

PHOTOGRAPHE. — *Qui s'occupe de la photographie.*

PHOTOGRAPHIE. — *Art qui consiste à fixer par l'action de la lumière l'image des objets sur une plaque métallique.*

PHOTOGRAPHIER. — *Obtenir une image par la photographie.*

POINT. — *Différents points. (Voy. p. 31.)*

POINTE. — *Instrument piquant et aigu. (Voyez p. 51).*

POINTILLÉ. — *Gravure, dessin, qu'on exécute en pointillant.*

POINTILLER. — *Faire des points avec le burin.*

POINÇON. — *Outil de fer aigu qui sert à graver. (Voy. p. 66.)*

PONCE. — *Pierre très dure et très légère, d'origine volcanique, pour polir.*

PONCER. — *Rendre uni avec la pierre ponce. Poncer un dessin, le calquer avec la ponce.*

PONCIS. — *Dessin piqué sur lequel on passe la ponce. On dit aussi* PONCIF.

PRESSE. — *Toute machine destinée à comprimer les corps pour y laisser une empreinte quelconque.*

PRESSION. — *Action de presser.*

POSITIONNAIRE. — *Sorte de poinçon qui sert à frapper les positions géographiques. (Voy. p. 75.)*

PROCÉDÉ. — *Méthode à suivre pour faire quelque opération.*

R

RACLOIR. — *Instrument pour racler.*

RACLER. — *Enlever les parties inégales de la superficie d'un corps.*

RÈGLE. — *D'équerre. — Parallèles (Voy. p. 15.)*

REFLET. — *Réflexion de la lumière, de la couleur d'un corps sur un autre.*

RELIEF. — *Saillie apparente des objets.*

REPOUSSOIR. — *Opposition vigoureuse de la lumière par l'ombre.*

REPOUSSER. — *Réparer les accidents d'une gravure au moyen du tas. (Voy. p. 16.)*

RENTRER UNE TAILLE. — *Donner plus de ton à une taille déjà faite. (Voy. p. 35.)*

ROULETTE. — *Petite roue qui sert à grainer. (Voy. p. 68).*

RETOUCHE. — *Action de repousser la pointe du burin dans les tailles d'une planche à demi usée.*

RETOUCHER. — *Donner plus de fini à un travail.*

ROULEAU. — *Cylindre enduit d'encre ou de vernis qu'on passe sur le cuivre.*

S

SAILLIE. — *Relief apparent des objets ; éminence.*

SANGUINE. — *Crayon fait avec de l'ocre rouge.*

SEMI-TOPOGRAPHIE. — *Représentation sommaire d'un lieu.*

STYLE. — *Manière propre à un art et à un artiste.*

SCULP. — *Abréviatif du mot latin* sculpsit : *graveur.*

T

TAILLE. — *Manière dont on coupe le cuivre.*

TAILLES. — *Suivies, quittées, mixtes, courbes.* *(Voy. p. 30.)*

TAILLE-DOUCE. — *Gravure faite sans eau-forte et au burin seul sur une planche de cuivre.* *(Voy. p. 11.)*

TAILLE D'ÉPARGNE. — *Gravure sur bois.* *(Voy. p. 2.)*

TAMPON. — *Objet avec lequel les graveurs en taille-douce appliquent le vernis ou l'encre sur la planche gravée.*

TAMPONNER. — *Passer le tampon.*

TAS. — *Outil d'acier trempé qui sert à repousser.* *(Voy. p. 16.)*

TIRAGE. — *Action de mettre les planches de cuivre sous presse pour les imprimer.*

TON. — *Degré de force et d'éclat des teintes.*

TOPOGRAPHIE. — *Dessin exact et détaillé d'un lieu particulier.*

TOPOGRAPHE. — *Celui qui s'occupe de topographie.*

TOPOGRAPHIQUE. — *Qui a rapport à la topographie.*

TOUCHE. — *Manière de faire sentir le caractère des objets. — Touche hardie, fine, légère.*

TRANCHANT. — *Qui coupe.*

TREMPER. — *Tremper l'acier : le plonger rouge dans un bain d'eau froide.*

TREMPE. — *Action de tremper le fer ou l'acier; dureté et élasticité qu'ils acquièrent par cette opération.*

V

VERNIS. — *Enduit dont on couvre la surface du cuivre pour graver à l'eau-forte.*

VERNIR. — *Enduire de vernis.* *(Voy. p. 18.)*

VERNISSAGE. — *Action de vernir, résultat.*

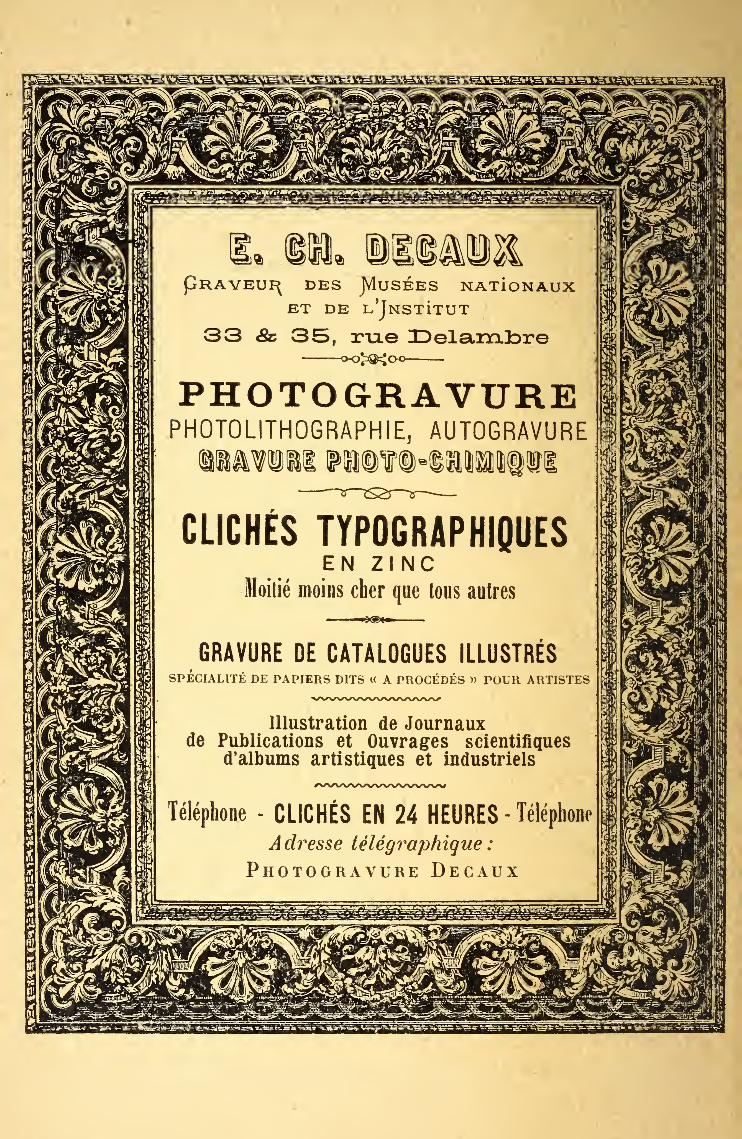
VERNISSEUR. — *Celui qui vernit.*

VENTRE. — *Le renflement d'un outil.*

VIROLE. — *Petit cercle de métal autour du manche d'un outil.*

TABLE DES MATIÈRES

7089-90. — Corbeil. Imprimerie Crété.


E. CH. DECAUX
GRAVEUR DES MUSÉES NATIONAUX
ET DE L'INSTITUT
33 & 35, rue Delambre
PHOTOGRAVURE
PHOTOLITHOGRAPHIE, AUTOGRAVURE
GRAVURE PHOTO-CHIMIQUE
CLICHÉS TYPOGRAPHIQUES
EN ZINC
Moitié moins cher que tous autres
GRAVURE DE CATALOGUES ILLUSTRÉS
SPÉCIALITÉ DE PAPIERS DITS « A PROCÉDÉS » POUR ARTISTES
Illustration de Journaux
de Publications et Ouvrages scientifiques
d'albums artistiques et industriels
Téléphone - CLICHÉS EN 24 HEURES - Téléphone
Adresse télégraphique :
PHOTOGRAVURE DECAUX

PETITE BIBLIOTHÈQUE D'ART ET D'ARCHÉOLOGIE

Fondée par M. L. de Ronchaud
et continuée sous la direction de M. Kaempfen, directeur des Musées Nationaux et de l'École du Louvre.

Cette collection, imprimée avec le plus grand soin, en caractères elzéviriens, sur papier teinté, permet aux auteurs de monographies artistiques ou archéologiques de les publier élégamment en un format analogue à celui des Collections elzéviriennes, chères aux Bibliophiles.

I. **Au Parthénon**, par L. de Ronchaud. In-18, illust. 2 fr. 50

II. **La colonne trajane**, au musée de Saint-Germain, par S. Reinach. In-18, illustré........................ 1 fr. 25

III. **La bibliothèque du Vatican au XVIe siècle**, par E. Müntz. In-18.................................. 3 fr. 50

IV. **Conseils aux voyageurs archéologues en Grèce et dans l'Orient hellénique**, par S. Reinach. In-18, illustré.. 2 fr. 50

V. **L'art religieux au Caucase**, par J. Mourier. In-18 3 fr. 50

VI. **Études iconographiques et archéologiques sur le moyen âge**, par E. Müntz. In-18, illustré....... 5 fr.

VII. **Les monnaies juives**, par Th. Reinach. In-18, illustré.. 2 fr. 50

VIII. **La céramique italienne au XVe siècle**, par E. Molinier. In-18, illustré...................... 3 fr. 50

IX. **Un palais chaldéen**, par M. Heuzey, de l'Institut. In-18, illustré................................ 3 fr. 50

X. **Les fausses antiquités de l'Assyrie et de la Chaldée**, par M. J. Menant, membre de l'Institut. In-18, illustré.. 3 fr. 50

XI. **L'imitation et la contrefaçon des objets d'art antiques aux XVe et XVIe siècles**, par Louis Courajod. In-18, illustré.................................... 3 fr. 50

XII. **La Vaticane de Paul III à Paul V**, d'après des documents nouveaux, par Pierre Batiffol. In-18...... 3 fr.

XIII. **L'art d'enluminer**, par A. Lecoy de la Marche. In-18.. 3 fr. 50

XIV. **L'histoire du Travail en Gaule à l'Exposition universelle de 1889**, par Salomon Reinach. In-18 avec 5 planches en phototypie................................ 2 fr. 50

7089-90. — Corbeil. Imprimerie Crété.